

DERWENT-ACC-NO: 1988-173191

DERWENT-WEEK: 198825

COPYRIGHT 2006 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Decorative sheet-laminated fabric - obtd. by
fusion bonding decorative laminate of 2 sheets of hot-
melt type adhesive with dry pressed flower in between, to
base fabric

PATENT-ASSIGNEE: KAWAMURA K[KAWAI]

PRIORITY-DATA: 1986JP-0259511 (October 30, 1986)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES MAIN-IPC		
JP 63112784 A	May 17, 1988	N/A
006 N/A		
JP 89000516 B	January 6, 1989	N/A
000 N/A		

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
JP 63112784A	N/A	1986JP-0259511
October 30, 1986		

INT-CL (IPC): A41D027/08, B44C005/06 , D04D007/02 , D06Q001/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 63112784A

BASIC-ABSTRACT:

A decorative laminate (A) is fusion bonded on the surface of a base fabric.

(A) consists of at least two sheets of fusion bonded hot-melt type adhesive films, (2,2') with a dry pressed flower interposed between them, and a hot-melt

type adhesive film (3) having a m.pt. higher than one film (2) and fusion bonded to it. The film (3) is light resistant and is matted on the surface.

The hot-melt type film is made from nylon 12, nylon 6, ethylene/vinyl acetate copolymer, polyester, polyacrylonitrile, polyvinyl alcohol, etc.

The films (2), (2') and (3) are about 30-80, about 50-100 and about 10-30 microns thick respectively. The base fabric includes blouse, sweater, handkerchief, necktie, etc. The dry pressed flower includes daffodil, poppy, pansy, etc.

ADVANTAGE - The decorative sheet-laminated fabric withstands ironing without causing discolouration of pressed flower.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/6

TITLE-TERMS: DECORATE SHEET LAMINATE FABRIC OBTAIN FUSE BOND DECORATE LAMINATE

SHEET HOT MELT TYPE ADHESIVE DRY PRESS FLOWER BASE FABRIC

DERWENT-CLASS: A18 A23 A35 A94 F07 P21 P78

CPI-CODES: A11-B09A; A12-A04A; F03-E01; F03-H; F04-B;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0013 0229 0231 0241 3155 0374 0789 1283 1291 1804 3135 2007 2429

2434 2488 2513 2528 2592 2600 2602 2654 2684 2717 2718 2723 2726 2819 2836

Multipunch Codes: 014 028 03- 034 04- 041 046 047 066 067 072 074 076 141 143

144 192 193 231 244 245 27& 331 353 36& 38& 431 435 440 443 446 477 481 483 516

521 541 55& 575 596 609 619 664 688 720

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1988-077595

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1988-132217

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-112784

⑬ Int.Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和63年(1988)5月17日

D 06 Q 1/00
A 41 D 27/08
B 44 C 5/06
D 04 D 7/02

7633-4L
C-7150-3B
B-6766-3B
7633-4L

審査請求 有 発明の数 2 (全6頁)

⑮ 発明の名称 加飾繊維生地及びその製造法

⑯ 特 願 昭61-259511

⑰ 出 願 昭61(1986)10月30日

⑱ 発 明 者 河 村 健 三 郎 京都府京都市下京区中堂寺北町30番地

⑲ 出 願 人 河 村 健 三 郎 京都府京都市下京区中堂寺北町30番地

⑳ 代 理 人 弁理士 井田 完二

明細書

1. 発明の名称

加飾繊維生地及びその製造法

2. 特許請求の範囲

(1) 乾燥押し花1を挟んで融着された少なくとも二枚以上のホットメルト型接着フィルム2、2'と、上層のホットメルト型接着フィルム2の上に融着された該ホットメルト型接着フィルム2よりも融点の高いホットメルト型接着フィルム3とからなる加飾片Aが、繊維生地4表面に融着一体化されていることを特徴とする加飾繊維生地。

(2) 前記ホットメルト型接着フィルム3が耐光性を具備している特許請求の範囲第1項に記載の加飾繊維生地。

(3) 前記ホットメルト型接着フィルム3の表面が艶消しされている特許請求の範囲第1項または第2項に記載の加飾繊維生地。

(4) 少なくとも二枚以上のホットメルト型接着フィルム2、2'間に押し花1を置き、加熱加圧をすることにより前記ホットメルト型接着フィルム2、

2'を融着させ、次いで上層のホットメルト型接着フィルム2の上に該ホットメルト型接着フィルム2よりも融点の高いホットメルト型接着フィルム3を置き、加熱加圧することにより両者を融着させて加飾片Aを得、この加飾片Aを繊維生地4の上に置いて加熱加圧することにより、加飾片Aが繊維生地4表面に融着一体化された加飾繊維生地を得ることを特徴とする加飾繊維生地の製造法。

(5) 前記ホットメルト型接着フィルム3が耐光性を具備している特許請求の範囲第3項に記載の加飾繊維生地の製造法。

(6) 前記ホットメルト型接着フィルム3の表面が艶消しされている特許請求の範囲第4項または第5項に記載の加飾繊維生地の製造法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、加飾繊維生地及びその製造法に関するものである。より詳しくは、本発明は、ブラウス、セーター、ハンカチ、ネクタイなど殊にアイロン掛けを必要とする繊維生地に、ラッパスイセン、ポビ

ー、パンジー、バーベナなどの各種の乾燥押し花をあしらった加飾繊維生地及びその製造法に関するものである。

本発明に係る加飾繊維生地は、加飾された部分が耐熱性を有するものであり、実用性を有するものである。

〔従来の技術〕

本発明者は、乾燥押し花を繊維生地表面にあしらった加飾繊維生地及びその製造法について発明し、先に特許出願（特願昭61-74673号）している。この発明に係る加飾繊維生地は、乾燥押し花を挟んで融着された少なくとも二枚以上のホットメルト型接着フィルムが、繊維生地表面に融着一体化されていることを特徴とするものである。また、その製造法は、少なくとも二枚以上のホットメルト型接着フィルム間に押し花を置き、加熱加圧をすることにより前記ホットメルト型接着フィルムを融着させ、次いでこれを繊維生地の上に置き、再度加熱加圧することにより乾燥押し花を挟んで融着された前記ホットメルト型接着フィルムを繊維生地表面に融着一

によって乾燥押し花が変色するという問題点が生じる。

〔問題点を解決するための手段〕

本発明者は、かかる諸点に鑑み研究を進めた結果、遂に前記問題点のない本発明を完成するに至ったのである。以下に本発明の構成を詳述する。

本発明に係る加飾繊維生地は、乾燥押し花1を挟んで融着された少なくとも二枚以上のホットメルト型接着フィルム2、2'と、上層のホットメルト型接着フィルム2の上に融着された該ホットメルト型接着フィルム2よりも融点の高いホットメルト型接着フィルム3とからなる加飾片Aが、繊維生地4表面に融着一体化されていることを特徴とするものである。

また、前記した本発明に係る加飾繊維生地の製造法は、少なくとも二枚以上のホットメルト型接着フィルム2、2'間に押し花1を置き、加熱加圧をすることにより前記ホットメルト型接着フィルム2、2'を融着させ、次いで上層のホットメルト型接着フィルム2の上に該ホットメルト型接着フィルム2

体化させることを特徴とするものである。

〔発明が解決しようとする問題点〕

前記した発明において使用する二枚以上のホットメルト型接着フィルムが共に低融点のものである場合には、得られた加飾繊維生地をアイロン掛けするときに、次のような事項に注意する必要がある。つまり、ホットメルト型接着フィルムの上に離型紙を介在させてからアイロン掛けをする必要がある。何故なら、加飾された部分に存在するホットメルト型接着フィルムの上から直接アイロン掛けをすると、ホットメルト型接着フィルムが溶けてアイロンの底面に密着して、乾燥押し花が露出してしまうからである。この場合、乾燥押し花がホットメルト型接着フィルムから剝離したり、湿気により乾燥押し花が変色したりする等の問題点を生じる。

また、前記した発明において使用する二枚以上のホットメルト型接着フィルムの内少なくとも一方が高融点のものである場合には、乾燥押し花を二枚のホットメルト型接着フィルムで挟んで融着一体化させる処理を高温下で行わなければならないので、然

よりも融点の高いホットメルト型接着フィルム3を置き、加熱加圧することにより両者を融着させて加飾片Aを得、この加飾片Aを繊維生地4の上に置いて加熱加圧することにより、加飾片Aが繊維生地4表面に融着一体化された加飾繊維生地を得ることを特徴とするものである。

先ず、本発明に係る加飾繊維生地について説明する。

本発明において使用する乾燥押し花は、所謂密閉式柳川押し花器を用いて製作したものを使用するのが好ましい。この所謂密閉式柳川押し花器を用いた乾燥押し花の作り方については、「柳川昌子著：「やさしいおし花の作り方」（柳川おし花教本）：柳川おし花学園：昭和60年5月9日7版発行」に詳しく説明されている。ここに簡単に紹介する。この所謂密閉式柳川押し花器は、縦37.5cm、横31.5cm、高さ5cmの鉄製で、蓋トレイと底トレイとに分かれており、花を押すときはこの間は密閉されるようになっている。底トレイの中に乾燥剤を入れ、その上に穴開き鉄板を置き、その上にウレクンフォ

ーム及びちり紙を順次置き、その上に処理をした花を置き、再びちり紙及びウレタンフォームを置き、この繰返しを3～4回して蓋トレイを置き、空気を抜きながら密閉し、そのまま2～7日間放置する。このようにすることによって、生花の色に近い色を長期間保つ美麗な乾燥押し花を得ることができる。花の種類としては各種のものが挙げられる。例えばラッパスイセン、ポピー、パンジー、パーペナなどの花の他、羊歯などの草、或いは草花の葉も挙げることができる。なお、赤い花やピンクの花の一部には、乾燥すると黒ずんだり、紫色に変色したりする。そこで、これらの場合には、花をクエン酸で処理することにより、生花の色に近い赤或いはピンクを発色させることができる。

本発明において使用するホットメルト型接着フィルムとしては、例えば熱可塑性樹脂ナイロン-12フィルム、ナイロン-6フィルム、エチレン酢酸ビニルフィルム、ポリエステルフィルム、ポリアクリルフィルム、ポリビニルアルコールフィルムなどを挙げることができる。これらのホットメルト型接着

フィルムの中には、融点の低いものも融点の高いものも含まれているので、互いの相溶性を考慮しながら選定して使用すればよい。ホットメルト型接着フィルム2、2'のうち上層に位置するホットメルト型接着フィルム2としては、例えば熱可塑性樹脂ナイロン-12フィルムに属する商品名「ダイアミドフィルム2401」（ダイセル化学工業株式会社製）、「同3102」、「同4102」、エチレン酢酸ビニルフィルムに属する「エバグリップFA-7020」（エイ・シー・アイ・ジャパン・リミテッド製）、「同7265」、「同7301」等を挙げることができる。また、ホットメルト型接着フィルム2、2'のうち下層のホットメルト型接着フィルム2'は、必ずしも上層のホットメルト型接着フィルム2と同一でなくてもよい。唯、乾燥押し花1を挟んで二枚のホットメルト型接着フィルム2、2'を融着する際の加熱温度を出来るだけ低温に抑える為には、上層のホットメルト型接着フィルム2と同一のものを使用するのが好ましい。一方、前記した上層のホットメルト型接着フィルム2よりも融点

の高いホットメルト型接着フィルム3としては、熱可塑性樹脂ナイロン-12フィルムに属する商品名「ダイアミドフィルム7000」（ダイセル化学工業株式会社製）、ポリアクリルフィルムに属する商品名「DELA FILM」（旭化成工業株式会社製）、ポリビニルアルコールフィルムに属する商品名「ユニチカビニロンエンブラーOV」（ユニチカ株式会社製）、ナイロン-6フィルム、ポリエステルフィルム等を挙げることができる。ホットメルト型接着フィルム3としては、耐光性を具備したフィルムを選択使用することが好ましい。

上層のホットメルト型接着フィルム2の膜厚は、30～80μ程度のもので望ましい。あまり薄すぎると後の工程におけるホットメルト型接着フィルム3との融着一体化の際に乾燥押し花1に熱的影響を与え、あまり厚すぎると繊維生地4の柔軟性を損なうからである。下層のホットメルト型接着フィルム2'の膜厚は、50～100μ程度のもので望ましい。あまり薄すぎると繊維生地4との融着が不充分となり、あまり厚すぎると繊維生地4との融着に過

酷な条件が必要となるからである。ホットメルト型接着フィルム3の膜厚は、10～30μ程度のものが好ましい。あまり薄すぎると耐熱性が得られず、あまり厚すぎるとゴワゴワして繊維生地4の柔軟性を損なうからである。

なお、ホットメルト型接着フィルム3が艶を有するものである場合には、加飾片Aの上表面にテリが生じる。このテリをなくしたい場合には、ホットメルト型接着フィルム3の表面を#800～1500のサンドペーパーで擦って艶消しをすればよい。

本発明における繊維生地4としては、ブラウス、セーター、ハンカチ、ネクタイなどアイロン掛けを必要とするものを挙げることができる。なお、アイロン掛けを通常は必要としない着物、帯、羽織、ネッカチーフ、風呂敷等を繊維生地4として用いることを排除するものではない。繊維生地4の材質は、絹、木綿、羊毛、合成繊維など如何なるものであってもよい。

次に、本発明に係る加飾繊維生地4の製造法について詳述する。先ず、前記した二枚のホットメルト型

接着フィルム2、2'の間に乾燥押し花1を挟む。この場合、膜厚の薄いものを使用するときには、ホットメルト型接着フィルム2、2'を二枚以上重ねればよい。また、乾燥押し花1の花芯部が出っ張っていたり、或いはへこみ部があったりするときには、それぞれに相応する大きさに切り取ったホットメルト型接着フィルムを、それらの部分に余分にあてがえばよい。更に、花びらが重なっている場合には、その花びら間にホットメルト型接着フィルムを挿入しておけばよい。

次に、ホットメルト型接着フィルム2、2'の表或いは裏から加熱加圧をすることにより、乾燥押し花1を挟んだ二枚のホットメルト型接着フィルム2、2'を融着させる。この際、乾燥押し花1の周囲のみでなく、乾燥押し花1の真上からも加熱加圧を行ったときには、ホットメルト型接着フィルム2、2'は乾燥押し花1とも融着することは云うまでもない。加熱加圧の条件は、使用するホットメルト型接着フィルム2、2'の材質、膜厚等によって適宜選択すればよい。加熱加圧の為に用いる器具としては、

アイロンを使用するのが簡便である。なお、この場合に重要なことは、ホットメルト型接着フィルム2、2'の上から直接アイロンをかけると、ホットメルト型接着フィルム2、2'がアイロンの底面に密着してしまうので、両者の間に離型紙5を介在させて加熱加圧処理を行うことである。

次いで、上層のホットメルト型接着フィルム2の上に、予め脱消し処理を施したホットメルト型接着フィルム3を重ね、再度当該フィルム3とアイロンの底面との間に離型紙5を介在させて加熱加圧処理を行う。この工程を、前記した乾燥押し花1を挟んだ二枚のホットメルト型接着フィルム2、2'の融着工程に引き続いて直ちに行えば、前工程の予熱を利用することができるので好ましい。

その後、冷却を待って、中に挟まれた乾燥押し花1の外周に沿ってホットメルト型接着フィルム2、2'及びホットメルト型接着フィルム3を切断する。通常は、中に挟まれた乾燥押し花1の外周よりも1〜3mm程度残して切断する。切断は、はさみやナイフの他電気鋸を使用することもできる。

上述した工程を経ることによって、乾燥押し花1を挟んで融着された少なくとも二枚以上のホットメルト型接着フィルム2、2'と、上層のホットメルト型接着フィルム2の上に融着された該ホットメルト型接着フィルム2よりも融点の高いホットメルト型接着フィルム3とからなる加飾片Aを得ることができる。

次いで、加飾片Aを繊維生地4の加飾したい部分に載置する。この場合、加飾片Aを2個以上用い、これらを部分的に重ね合わせて載置してもよい。そして、離型紙5を介して上から加熱加圧処理をする。この加熱加圧処理は、ホットメルト型接着フィルム3側或いは繊維生地4の裏側の何れかから実施すればよい。なお、繊維生地4がすけた薄い繊維生地の場合には、前記加熱加圧処理をするに際し、繊維生地の下側にも離型紙5を置いておくことが好ましい。
(実施例)

次に、本発明を実施例に基づき説明する。

実施例1

所謂密閉式柳川押し花器を用いて製作したバンジ

ーの乾燥押し花を5個準備した。

厚さ50μmの「ダイナミッドフィルム2401」(ダイセル化学工業株式会社製)を10枚用意し、二枚づつを組みにして、その間にバンジーの乾燥押し花を1個づつ挿入した。次いで、「ダイナミッドフィルム」(ダイセル化学工業株式会社製)を支持していた離型紙を介して、約120度に加熱したアイロンで約2秒間加熱加圧処理した。その結果、二枚の「ダイナミッドフィルム2401」(ダイセル化学工業株式会社製)は、相互に融着した。その後直ちに、表面に厚さ20μmの「ダイナミッドフィルム7000」(ダイセル化学工業株式会社製)を重ね合わせ、その離型紙を介して、約140度に加熱したアイロンで約2秒間加熱加圧処理した。冷却するのを待って、バンジーの乾燥押し花の外周約2mmを残してフィルムを電気鋸で切り、加飾片5個を得た。次いで、この加飾片を木綿のハンカチの上に分散して載せ、離型紙を介して上から、約140度に加熱したアイロンで約5秒間加熱加圧処理した。その結果、美しいバンジーの乾燥押し花をあしらった華麗

豪華な感じを呈するハンカチを得ることができた。

実験例 1

実施例 1 で得られた加飾されたハンカチの耐熱性を調べる為、そのハンカチを 1 日 1 回、洗濯・乾燥・150 度でのアイロン掛けをした。この実験を 5 日間にわたって繰り返し行ったが、加飾された部分には変化が認められなかった。

〔効果〕

本発明は、以上の如き構成を採るから、次の効果を得ることができる。即ち、本発明に係る加飾繊維生地は、乾燥押し花 1 が二枚のホットメルト型接着フィルム 2、2' で挟み込まれているので、上層のホットメルト型接着フィルム 2 の上に該ホットメルト型接着フィルム 2 よりも融点の高いホットメルト型接着フィルム 3 を融着しても、乾燥押し花 1 が熱によって変色することを防止できる。また、加飾片 A の外表面は融点の高いホットメルト型接着フィルム 3 で保護されているので、耐熱性が得られる。その為、本発明に係る加飾繊維生地は、加飾片 A の上から直接アイロン掛けをすることができる。

4. 図面の簡単な説明

第 1 図は本発明に係る加飾繊維生地の断面説明図、第 2 図は本発明に係る加飾繊維生地の製造法の工程説明図を示す。

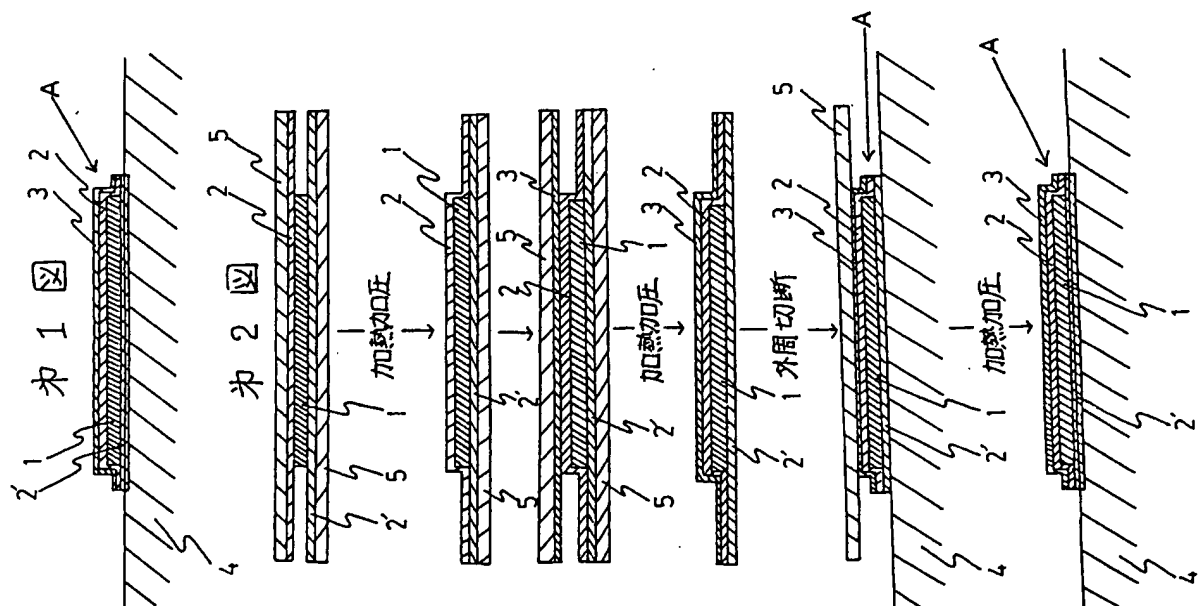
図中 1……乾燥押し花、2、2'……ホットメルト型接着フィルム、3……融点の高いホットメルト型接着フィルム、4……繊維生地、5……離型紙、A……加飾片。

特許出願人

河村 健三郎

代理人

(6420) 弁理士 井田完二



手続補正書(自発)

昭和61年12月12日

特許庁長官

殿



1. 事件の表示

昭和61年特許願第259511号

2. 発明の名称

加飾繊維生地及びその製造法

3. 補正をする者

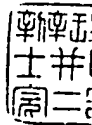
事件との関係 特許出願人

キョウトシ シモギョウクチュウドウジキタマチ
京都市下京区中堂寺北町30番地
カワムラ ケンダブロー
河村 健三郎

4. 代理人

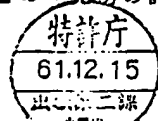
〒606 京都市左京区下鴨森木町15
生産開発科学研究所ビル内

(6420) 弁理士 井田 完二
TEL 京都(075)781-1107~9



5. 補正の対象

(1) 明細書の「発明の詳細な説明」の欄



6. 補正の内容

(1) 明細書第11頁第8行目に「…えばよい。更に、花びら…」とあるのを、次の通り訂正致します。

「…えばよい。更に、乾燥押し花1を挟んだ2枚のホットメルト型接着フィルム2、2'を次工程で融着させる際、乾燥押し花1の萼などにより下層のホットメルト型接着フィルム2'に孔が開いて耐水性や耐湿性に悪影響を及ぼすことがあるが、これを防止するためには下層のホットメルト型接着フィルム2'の下部にそれよりも融点の高いホットメルト型接着フィルムを設けておけばよい。この場合、繊維生地との融着に際し高温を要することになるので、前記融点の高いホットメルト型接着フィルムの下部に更にホットメルト型接着フィルム2'と同種の融点を持つホットメルト型接着フィルムを設けておくことが好ましい。更にまた、花びら…」